

31

MANUFACTURE OF COLORED STICKING BANDAGE

Publication number: JP 8191856 (A)

Publication date: 1995-07-30

Inventor(s): NAKAKURA MASAYUKI +

Applicant(s): SEIKO CHEMICAL CO LTD +

Classifications:

A61F13/02; A61L15/58; A63B71/08; A61F13/02; A61L15/16; A63B71/08; (IPC1-7): A61F13/02; A61L15/58; A63B71/08

Int. Cl.

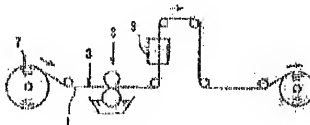
Classification number: JP19950003948 19950113

Publication number(s): JP19950003948 19950113

Abstract of JP 8191856 (A)

PURPOSE: To provide a manufacturing method which can provide easily sticking bandages wherein various kinds of colored base fabrics are used.

CONSTITUTION: A sticking bandage 7 is prepd. by forming a pressure-sensitive adhesive layer by applying and drying a pressure-sensitive adhesive on a release paper 3 and laminating a base fabric 1 with excellent stretchability in the longitudinal direction on the pressure-sensitive adhesive layer 2. In this case, after the base fabric 1 is laminated on the pressure-sensitive adhesive layer, coloring of the face of the base fabric 1 is performed by means of printing by using a gravure printing machine 6.



Data supplied from the *espacenet* database — Worldwide

(19) 日本国特許庁 (J P)

(12) 公開特許公報 (A)

(11) 特許出願公開番号

特開平8-191856

(43) 公開日 平成8年(1996)7月30日

(51) Int.Cl.⁴

識別記号

庁内整理番号

F I

技術表示箇所

A 6 1 F 13/02

3 1 0 A

A 6 1 L 15/58

A 6 3 B 71/08

A 6 1 L 15/ 06

審査請求 未請求 請求項の数 1 O L (全 3 頁)

(21) 出願番号 特願平7-3948

(22) 出願日 平成7年(1995)1月13日

(71) 出願人 000002174

積水化学工業株式会社

大阪府大阪市北区西天満2丁目4番4号

(72) 発明者 米倉 正行

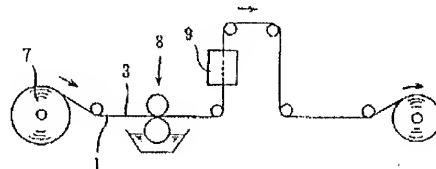
兵庫県尼崎市潮江5-8-6 積水化学工業株式会社内

(54) 【発明の名称】 着色された粘着包帯の製造方法

(57) 【要約】

【目的】 多種類の色の基布を使用した粘着包帯を容易に提供できる製造方法を提供する。

【構成】 剥離紙3に粘着剤を塗布乾燥して粘着剤層2を形成し、該粘着剤層2に縦方向の伸縮性に富む基布1を積層して粘着包帯7を製造する方法において、粘着剤層2に基布1を積層した後、該基布1面をグラビア印刷機8を用いて印刷により着色する。



【特許請求の範囲】

【請求項 1】 剥離紙に粘着剤を塗布乾燥して粘着剤層を形成し、該粘着剤層に縦方向の伸縮性に富む基布を積層して粘着包帯を製造する方法において、粘着剤層に基布を積層した後、該基布面を印刷により着色することを特徴とする着色された粘着包帯の製造方法。

【発明の詳細な説明】

【0001】

【産業上の利用分野】本発明は、捻挫や肉離れ等の患部を固定保護したり、スポーツ用サポーターとして使用される着色された粘着包帯の製造方法に関する。

【0002】

【従来の技術】従来、伸縮性に富む布などの基布の片面に粘着剤層を設けた粘着包帯は、捻挫や肉離れ等の患部を固定保護したり、スポーツ用サポーターとして使用されている。このような粘着包帯は、剥離紙に粘着剤を塗布乾燥して形成した粘着剤層に基布を積層することにより製造されている。上記粘着包帯は患部の症状の程度により色分けしたり、又、スポーツ用としては種々の派手な色が好まれることもあり、多種類の色の粘着包帯が要望されている。このように着色した粘着包帯を得るには、従来、予め染色した基布に粘着加工することにより製造されていた。

【0003】

【発明が解決しようとする課題】このように多種類の色の基布を製造しようとする、一色ずつ染色する必要があり、複雑な染色工程と時間を要するため上記のような要求を満足することは非常に困難である。本発明は上記従来の問題点を解消し、多種類の色の基布を使用した粘着包帯を容易に提供できる製造方法を提供することを目的とする。

【0004】

【課題を解決するための手段】本発明粘着包帯は、剥離紙に粘着剤を塗布乾燥して粘着剤層を形成し、該粘着剤層に縦方向の伸縮性に富む基布を積層して粘着包帯を製造する方法において、粘着剤層に基布を積層した後、該基布面を印刷により着色することを特徴とするものである。

【0005】本発明で使用する基布は伸縮性に富むもので、例えば、ウレタン繊維が綿繊維で巻かれた 35~40 デニールの糸を縦方向に 1 インチあたり 25~40 本、10~20 デニールの綿糸を横方向に 1 インチあたり 35~50 本で織られた、縦方向に伸び率の大きな布等が好適である。

【0006】粘着剤層はアクリル系粘着剤が好ましく、粘着剤溶液を剥離紙に塗布乾燥して形成した粘着剤層を上記基布の片面に貼り合わせる転写法で形成する。この理由は布基材であるために、粘着剤溶液を直接布基材に塗布すると、粘着剤が布基材に含浸され、裏面にまで粘着剤が現れるからであり、又、布基材が伸縮性に富むの

で布基材が伸びて直接塗布することが困難なためである。

【0007】基布を剥離紙の粘着剤層に貼り合わせた状態では基布は伸縮しないので、該基布の背面に印刷を行うことは容易にできる。印刷はグラビア印刷、フレキソ印刷、オフセット印刷等、従来行われている方法が採用できる。

【0008】又、印刷インクは 5~20 g/m² の範囲で使用することが好ましい。5 g/m² 未満であると繊維間に吸収されて着色不十分となり、20 g/m² を超えるとインクの皮膜に亀裂を生じたりする。

【0009】

【作用】剥離紙面に形成された粘着剤層に伸縮性基布を積層し、該基布面を印刷により着色するので、基布が伸ばされず、伸縮性が減少されることなく着色することができる。又、印刷により布基材に着色するので各種の色を有する粘着包帯を簡単な工程で効率よく少量ずつ製造することができる。更に印刷によるため、複数色に着色されたものでも容易に製造することができる。

【0010】

【実施例】次に本発明粘着包帯の実施例を図面を参照して説明する。

(実施例) 基布として、綿糸で被覆された 38 デニールのウレタン繊維を縦方向に 1 インチあたり 40 本、15 デニールの綿糸を横方向に 1 インチあたり 41 本で織られ、縦方向に伸び率の大きい基布 1 を用いた。図 1 は上記基布 1 に粘着剤を塗布乾燥して粘着包帯を製造する工程を示す説明図であり、剥離紙 3 を繰り出して塗工機 5 で粘着剤 2 を塗布し、乾燥機 6 で粘着剤を乾燥して形成された粘着剤層 2 に上記基布 1 を積層し、一旦巻き取って粘着包帯 7 を得た。

【0011】次に、図 2 は上記基布 1 面に印刷する工程を示す説明図であり、上記巻重体とした粘着包帯 7 を基布 1 を下側にして繰り出し、グラビア印刷機 8 で基布 1 全面に印刷し、乾燥機 9 で印刷インクを乾燥した後巻き取る。図 3 は上記のようにして得られた粘着包帯を示す断面図であり、剥離紙 3 に形成された粘着剤層 2 面に基布 1 が積層され、該基布 1 面に着色面 4 が形成されたものである。

【0012】得られた粘着包帯は印刷加工時の基布 1 のたるみや皺の発生も全くなく、印刷の仕上がり状態も良好であった。又、基布は伸縮性が 50% あり、加工前の伸縮性がそのまゝ残されていた。

【0013】(比較例) 比較例として、実施例で用いたものと同じ基布の片面に実施例と同様にして印刷、乾燥して着色し、これを実施例と同様に剥離紙面に設けた粘着剤層に積層した。この方法によると、印刷加工時に基布がたるみ、皺も発生して印刷の仕上がりは非常に悪く、印刷及び粘着加工時の張力により、製品としたときには基布の伸縮性は 10% しかなかった。

【0014】

【発明の効果】本発明着色された粘着包帯の製造方法は以上の構成であり、製造工程において基布が伸ばされず、伸縮性が低下されることなく着色することができる。又、印刷により布基材に着色するので各種の色を有する粘着包帯を簡単な工程で能率よく少量ずつ製造することができ、複数色に着色されたものでも容易に製造することができる。

【0015】

【図面の簡単な説明】

【図1】本発明における、粘着剤層に基布を積層して粘着包帯を製造する工程を示す説明図。

【図2】本発明着色された粘着包帯の製造方法の実施例*

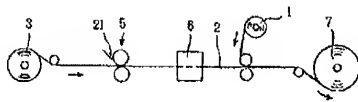
*を示す説明図。

【図3】本発明で得られた、着色された粘着包帯の実施例を示す断面図。

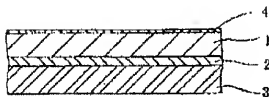
【符号の説明】

- 1：基布
- 2：粘着剤層
- 3：剥離紙
- 4：着色面
- 5：塗工機
- 6：乾燥機
- 7：粘着包帯
- 8：グラビア印刷機
- 9：乾燥機

【図1】



【図3】



【図2】

